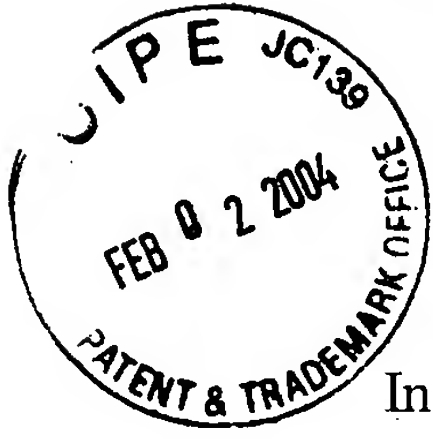


03500.017503.

PATENT APPLICATION



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of:

KINYA KAMIGUCHI

Application No.: 10/647,343

Filed: August 26, 2003

For: METHOD FOR MANUFACTURING
AIRTIGHT CONTAINER, METHOD
FOR MANUFACTURING IMAGE
DISPLAY APPARATUS, AND
AIRTIGHT CONTAINER AND
IMAGE DISPLAY APPARATUS

)
:
Examiner: NYA

)
:
Group Art Unit: 2879

)
:
January 30, 2004

Mail Stop
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENTS

Sir:

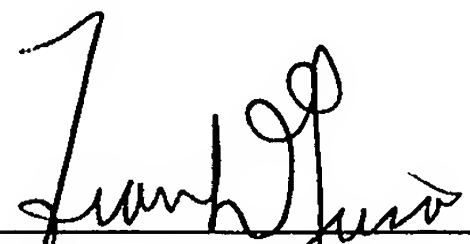
In support of Applicant's claim for priority under 35 U.S.C. § 119, enclosed
are certified copies of the following foreign applications:

2002-248839, filed August 28, 2002; and

2003-296258, filed August 20, 2003.

Applicant's undersigned attorney may be reached in our New York office by telephone at (212) 218-2100. All correspondence should continue to be directed to our below listed address.

Respectfully submitted,



Attorney for Applicant
Registration No. 42,476

FITZPATRICK, CELLA, HARPER & SCINTO
30 Rockefeller Plaza
New York, New York 10112-3801
Facsimile: (212) 218-2200

NY_MAIN 404508v1

CFO 1750305/kh

10/647,343

GAC 2879

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

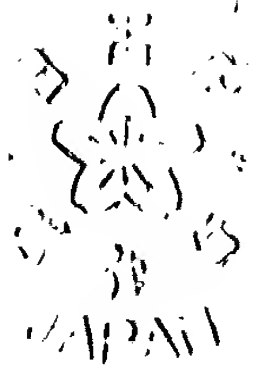
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日
Date of Application: 2002年 8月28日

出願番号
Application Number: 特願2002-248839
[ST. 10/C]: [JP 2002-248839]

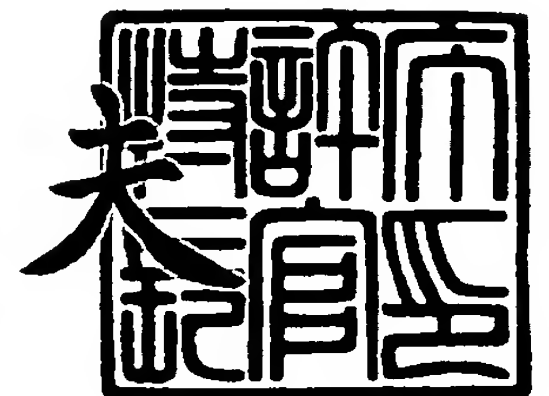
出願人
Applicant(s): キヤノン株式会社



2003年 9月16日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康夫



出証番号 出証特2003-3075595

【書類名】 特許願

【整理番号】 4655059

【提出日】 平成14年 8月28日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 H01J 31/12

【発明の名称】 気密容器とその製造方法並びに画像表示装置

【請求項の数】 5

【発明者】

【住所又は居所】 東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号 キヤノン株式会社
社内

【氏名】 上口 欣也

【特許出願人】

【識別番号】 000001007

【氏名又は名称】 キヤノン株式会社

【代理人】

【識別番号】 100088328

【弁理士】

【氏名又は名称】 金田 暢之

【電話番号】 03-3585-1882

【選任した代理人】

【識別番号】 100106297

【弁理士】

【氏名又は名称】 伊藤 克博

【選任した代理人】

【識別番号】 100106138

【弁理士】

【氏名又は名称】 石橋 政幸

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 089681

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 気密容器とその製造方法並びに画像表示装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 互いに対向する第 1 の基板および第 2 の基板と、該第 1 の基板と第 2 の基板との間に設けられこれらと接合された枠とを有する気密容器において、

該第 1 の基板の内面に電極が設けられ、

該第 2 の基板は貫通孔を有し、

該貫通孔は伸縮可能な導電性部材によって封止され、

該導電性部材が該電極に接触する

ことを特徴とする気密容器。

【請求項 2】 前記導電性部材が低融点材料を介して前記電極に接触する請求項 1 記載の気密容器。

【請求項 3】 内部の圧力が外部雰囲気圧力の圧力より低く、この圧力差によって前記導電性部材が伸張した状態である請求項 1 または 2 記載の気密容器。

【請求項 4】 内部に配置した電極と、該電極と電氣的に接続された導電性部材とを有する気密容器の製造方法であって、

該導電性部材は、伸縮可能な壁である伸縮壁を有し、該伸縮壁の一方の面は気密容器の内部雰囲気に露出し、他方の面は外部雰囲気に露出し、

前記気密容器の内部雰囲気と外部雰囲気との間に内部雰囲気のほうが低圧になる圧力差を生じさせることによって、前記導通部材の伸縮壁を伸張させて前記電極と電氣的に接続させる工程を有することを特徴とする気密容器の製造方法。

【請求項 5】 互いに対向する第 1 の基板および第 2 の基板と、該第 1 の基板と第 2 の基板との間に設けられこれらと接合された枠とを有する気密容器を有し、該第 2 の基板の内面には電子を放出するためのカソード電極が設けられ、該第 1 の基板の内面には電子を加速するための電位が印加されるアノード電極と蛍光体が設けられ、カソード電極から放出された電子が蛍光体に衝突することにより画像表示可能な画像表示装置において、

該第 2 の基板は貫通孔を有し、

該貫通孔は伸縮可能な導電性部材によって封止され、
該導電性部材が該アノード電極に接触する
ことを特徴とする画像表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、テレビジョン受像機あるいはコンピューター等のディスプレイ、メッセージボード等のような文字または画像表示装置等に用いられる気密容器とそれを用いた画像表示装置に関するものである。また内部が外部よりも低圧力状態に維持される気密容器に関するものである。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

近年、画像表示装置として、カラー陰極線管（C R T）が広く用いられているが、駆動原理が陰極からの電子ビームを偏向させ、画面の蛍光体を発光させる方式のため、画面サイズに伴った奥行きが必要であった。画面を大きくするに伴い、奥行きも長くなるため、設置スペースの拡大、重量の増加といった問題から、薄型で軽量化の可能である平面型画像表示装置が強く切望されている。平面型画像表示装置の例として、表面伝導型電子放出型ディスプレイパネル（以後S E Dと言う）（特開平0 9 - 0 4 5 2 6 6号公報に記載）、電界放出型表示装置（以後F E Dと言う）がある（特開平0 5 - 1 1 4 3 7 2号公報に記載）。

【0 0 0 3】

図1 1に特開平0 5 - 1 1 4 3 7 2号公報に記載される平面型画像表示装置の例の概要図を示す。アノード電極である給電導電層6を擁する前面パネル2、カソード電極7を設けた背面パネル3、絶縁層8、2 8を挟み込み、封着する。その後、排気管（不図示）からポンプで内部の大気を吸い出し、封止し、真空構造を形成することで超薄型平面表示装置2 0を作製する。給電導電層6とカソード電極7間に電圧をかけ、カソード電極7から電子が放出する。放出した電子が蛍光面1を発光させ画素を形成し、前面パネル2上に画像を表示する。この時、給電導電層6に電圧を印加するため、背面パネル3に開けた孔部1 5から、端子導

出部 1 7 を介し、蛍光面電位給電用端子 1 6、弾性体 1 9、給電導電層 6 を用いる。そのために、端子導出部を覆う、シール体 1 8 の真空封止が必要となっていた。

【 0 0 0 4 】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら上記従来技術では、シール体 1 8 の真空封止のために、端子導出部 1 7 とシール体 1 8 の界面での真空封止と、シール体 1 8 と背面パネル 3 との真空封止とが必要となり、封止箇所が多く、信頼性の高い電圧印加構造を得ることが難しかった。

【 0 0 0 5 】

本発明は、封止箇所を最小限にとどめ、信頼性の高い電圧印加構造を有する気密容器とその製造方法、ならびにこのような気密容器を有する信頼性の高い画像表示装置を提供することを目的とする。

【 0 0 0 6 】

【課題を解決するための手段】

本発明により、互いに対向する第 1 の基板および第 2 の基板と、該第 1 の基板と第 2 の基板との間に設けられこれらと接合された枠とを有する気密容器において、

該第 1 の基板の内面に電極が設けられ、

該第 2 の基板は貫通孔を有し、

該貫通孔は伸縮可能な導電性部材によって封止され、

該導電性部材が該電極に接触する

ことを特徴とする気密容器が提供される。

【 0 0 0 7 】

この気密容器において、前記導電性部材が低融点材料を介して前記電極に接触することが好ましい。

【 0 0 0 8 】

この気密容器において、内部の圧力が外部雰囲気圧力の圧力より低く、この圧力差によって前記導電性部材が伸張した状態であることも好ましい。

【0 0 0 9】

また本発明により、内部に配置した電極と、該電極と電氣的に接続された導電性部材とを有する気密容器の製造方法であって、
該導電性部材は、伸縮可能な壁である伸縮壁を有し、該伸縮壁の一方の面は気密容器の内部雰囲気に出し、他方の面は外部雰囲気に出し、
前記気密容器の内部雰囲気と外部雰囲気との間に内部雰囲気のほうが低圧になる圧力差を生じさせることによって、前記導通部材の伸縮壁を伸張させて前記電極と電氣的に接続させる工程を有することを特徴とする気密容器の製造方法が提供される。

【0 0 1 0】

さらに本発明により、互いに対向する第 1 の基板および第 2 の基板と、該第 1 の基板と第 2 の基板との間に設けられこれらと接合された枠とを有する気密容器を有し、該第 2 の基板の内面には電子を放出するためのカソード電極が設けられ、該第 1 の基板の内面には電子を加速するための電位が印加されるアノード電極と蛍光体が設けられ、カソード電極から放出された電子が蛍光体に衝突することにより画像表示可能な画像表示装置において、
該第 2 の基板は貫通孔を有し、
該貫通孔は伸縮可能な導電性部材によって封止され、
該導電性部材が該アノード電極に接触することを特徴とする画像表示装置が提供される。

【0 0 1 1】

【発明の実施の形態】

本発明の一実施形態の概要図を図 1 および図 2 に示す。平面上にアノード 1 0 4 を備えたフェイスプレート 1 0 1 と、平面上にカソード（不図示）を備えたリアプレート 1 0 2 を向かい合わせ、間に枠 1 0 3 とスペーサ（不図示）を挟み込んで、接着する事によって気密容器 1 0 6 を作製することができる。この気密容器は、内部が 10^{-4} Pa 以下に保たれ真空容器とされる（以下、この気密容器を真空容器という）。この真空容器内にカソードを保持することでカソードを電子源として機能させることができる。真空容器には、真空容器内のカソードから引

出し配線（不図示）がリアプレート 1 0 2 上に設置してあり、枠 1 0 3 の外部まで伸びている。カソードは、その引出し配線終端で電氣的に導通されている引出しケーブル 1 1 0 を介して駆動装置 1 5 0 により制御されている。また、アノードは、後に詳述する電圧印加構造 1 0 0 およびこの電圧印加構造にコネクタ（不図示）にて取り付けした電圧印加ケーブル 1 6 1 を介して、電圧印加装置 1 6 0 により制御されている。そして、真空容器 1 0 6 内のカソードとアノードに、これらの制御を行う事で画像表示装置 1 0 5 に画像を形成することができる。フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 は、例えばガラス製とすることができる。画像表示装置 1 0 5 の真空容器の内部は真空であり、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 と枠 1 0 3 とを、フリットガラスなどで接着することで、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 間の気密が保たれるようになっている。画像表示装置 1 0 5 は、アノード 1 0 4 に電圧を印加することにより、リアプレート 1 0 2 上のカソード（不図示）から真空中に出た電子が加速され、アノード 1 0 4 にある蛍光体（不図示）に衝突し発光させることによって画像を形成することが出来る。

【 0 0 1 2 】

大気中から内部が真空となっている画像表示装置 1 0 5 内への給電機構として、電圧印加構造 1 0 0 がある。画像表示装置 1 0 5 は、フェイスプレート 1 0 1 、リアプレート 1 0 2 、枠 1 0 3 を接着し、電圧印加構造 1 0 0 を備えた既出の真空容器と、引出しケーブル 1 1 0 、駆動装置 1 5 0 、電圧印加ケーブル 1 6 1 、電圧印加装置 1 6 0 から構成される。図 3 に図 1 の A - A 部分断面図を示す。電圧は、リアプレート 1 0 2 の裏面から貫通孔（以下、穴という） 1 1 1 を通して導電性部材 1 0 8 に印加され、低融点材料 1 0 7 を介しアノード 1 0 4 に印加される。穴は直径約 2 mm である。

【 0 0 1 3 】

電圧印加構造 1 0 0 は、導電性部材 1 0 8 、低融点材料 1 0 7 、接合部材 1 0 9 から構成されている。

【 0 0 1 4 】

導電性部材 1 0 8 はアノード 1 0 4 に直接接触されることもできるが、これら

の間に低融点材料 1 0 7 を介在させることが好ましい。低融点材料は、導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を良くすることで、導電性を良くする役割のものである。低融点材料は、大気圧により変形する導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 との間で圧縮変形し、導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の表面形状に密着し、電氣的導通信頼性を良好にする事が出来る。この時、低融点材料 1 0 4 として、目安として製品使用温度である 1 0 0 ℃以上の固相線温度を持ち、この真空容器が作製される温度 4 2 0 ℃以下の融点を持った、かつ導電性のある材料から適宜選択することができ、例えば低融点の金属材料を使用することができる。

【 0 0 1 5 】

画像表示装置 1 0 5 が周囲の予想外の温度の影響を受けて熱膨張により変形したとき、導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性が悪くなる場合がある。このとき、導電性部材 1 0 8 へ高周波電圧を印加し、発熱させて低融点材料 1 0 7 を溶融する事によって、画像表示装置 1 0 5 を解体せずに導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を改善する事が出来る。

【 0 0 1 6 】

導電性部材 1 0 8 とリアプレート 1 0 2 の接合に接合部材 1 0 9 を使用して真空気密を確保している。接合部材 1 0 9 の材質としては、例えば、低融点ガラスであるフリットを使用している。あらかじめフリットと溶媒を混合したものをディスペンサーにて導電性部材 1 0 8 に塗布し、乾燥（例えば、1 2 0 ℃、1 0 分）、仮焼成（例えば、3 6 0 ℃、1 0 分）を行う。その後、本焼成工程（例えば、4 2 0 ℃、3 0 分）において、導電性部材 1 0 8 はリアプレート 1 0 2 上に置かれ、昇温しながら仮焼成したフリットを潰すように導電性部材 1 0 8 に荷重を加えることで、良好な接合が得られる。

【 0 0 1 7 】

導電性部材 1 0 8 は、リアプレートと接合される部分である接着部と伸長部からなる一体部品である。その材質は、作製時の熱応力を緩和するため、リアプレート 1 0 2 に使用する材料の熱膨張と略一致する熱膨張係数のものを選ぶと良い。例えばリアプレートに熱膨張係数 $8.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C} \sim 9.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ のガラスを用いる場合、導電性部材の熱膨張係数は $7.5 \times 10^{-6} \sim 1.0 \times 10^{-6}$ である。

-5/℃であることが好ましい。導電性部材 1 0 8 は、接合部材 1 0 9 によって、リアプレート 1 0 2 に接合されている。導電性部材 1 0 8 とリアプレート 1 0 2 の間の 1 箇所のみが電圧印加構造 1 0 0 の接合部であるため、接合不良によるリークや強度低下の確率を抑える事が出来る。この導電性部材 1 0 8 は、例えば、導電性材料からなる板を空気により型に吸引し、プレス成形することで作製することができる。

【0 0 1 8】

リアプレート 1 0 2 に設置された状態における導電性部材のリアプレート 1 0 2 上面からの高さは、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップより短く作製することができる。図 4 (A) に示すように、導電性部材 1 0 8 は、接合部材 1 0 9 によってリアプレート 1 0 2 と接合されている。その後図 4 (B) のように、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 とで枠を挟みこみ、リアプレートと枠との間および枠とフェイスプレートとの間がフリット等により封着される。そして、不図示の排気管からリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間を真空に引き、封止することで、画像表示装置の真空容器を作製する。その時図 4 (C) のように、導電性部材 1 0 8 は穴 1 1 1 からの大気圧の影響を受けてリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さまで伸長し、アノード 1 0 4 と低融点材料 1 0 7 を介して導通を得ることで、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 間のギャップを導通させることが出来る。

【0 0 1 9】

電圧印加構造 1 0 0 を、導電性部材 1 0 8 、低融点材料 1 0 7 、接合部材 1 0 9 から構成することによって、穴 1 1 1 封止の封止接合界面を 1 箇所に出来、接合不良やリークの確率を抑える事ができる。これにより、真空容器 1 0 6 および画像表示装置 1 0 5 の歩留まりを向上する事が出来、より安価な画像表示装置 1 0 5 を提供する事ができる。

【0 0 2 0】

【実施例】

(実施例 1)

図 3 に示す形態の電圧印加構造、この電圧印加構造を備える図 1 および図 2 に示す形態の真空容器を有する図 1 に示す形態の画像表示装置を作成した。

【0 0 2 1】

平面上にアノード 1 0 4 を備えたフェイスプレート 1 0 1 と、平面上にカソード（不図示）を備えたリアプレート 1 0 2 を向かい合わせ、間に枠 1 0 3 とスペーサ（不図示）を挟み込んで、接着する事によって真空容器 1 0 6 を作製した。この真空容器には、真空容器内のカソードから引出し配線（不図示）がリアプレート 1 0 2 上に設置してあり、枠 1 0 3 の外部まで伸びている。カソードは、その引出し配線終端で電氣的に導通されている引出しケーブル 1 1 0 を介して駆動装置 1 5 0 により制御されている。また、アノードは電圧印加構造 1 0 0 にコネクタ（不図示）にて取り付けした電圧印加ケーブル 1 6 1 を介して、電圧印加装置 1 6 0 により制御されている。そして、真空容器 1 0 6 内のカソードとアノードに、これらの制御を行う事を可能として画像表示装置 1 0 5 を構成している。フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 は、厚さ 2. 8 mm のガラスで出来ている。画像表示装置 1 0 5 の内部は真空であり、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 と枠 1 0 3 との接着にはフリット（不図示）を使用する。枠 1 0 3 にフリットを溶媒で粘土状にしたフリットペーストを塗布した後、乾燥させ、加圧しながらオーブンにて 4 2 0 ℃、3 0 m i n 焼成して接着する。このように接着することで、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 間の気密を保っている。画像表示装置 1 0 5 は、アノード 1 0 4 に電圧を印加することにより、リアプレート 1 0 2 上のカソード（不図示）から真空中に出た電子が加速され、アノードにある蛍光体（不図示）に衝突し発光させることによって画像を形成することが出来る。

【0 0 2 2】

真空容器 1 0 6 は、大気中からの内部が真空となっている画像表示装置 1 0 5 内への給電機構として、電圧印加構造 1 0 0 を有する。図 3 に図 1 の A - A 部分断面図を示す。電圧は、リアプレート 1 0 2 の裏面から穴 1 1 1 を通して導電性部材 1 0 8 に印加され、低融点材料 1 0 7 を介しアノード 1 0 4 に印加される。

【0 0 2 3】

電圧印加構造 1 0 0 は、前記した導電性部材 1 0 8、低融点材料 1 0 7、接合部材 1 0 9 から構成されている。リアプレートに開いている穴 1 1 1 は直径 2 m m である。

【 0 0 2 4 】

導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の間に低融点材料 1 0 7 を介在させている。これは、導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を良くすることで、導電性を良くする役割のものである。低融点材料として、低融点の金属材料の I n 合金（融点 1 4 0 ～ 2 0 0 ℃）を使用した。大気圧により変形した（伸張した）導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 との間で低融点材料が圧縮変形し、導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の表面形状に密着し（図 4 （C））、電氣的導通信頼性を良好にする事が出来る。

【 0 0 2 5 】

さらには、画像表示装置 1 0 5 が周囲の予想外の温度の影響を受けて熱膨張により変形したとき、導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性が悪くなる場合がある。このとき、導電性部材 1 0 8 へ高周波電圧を印加し、発熱させて低融点材料 1 0 7 を溶融する事によって、画像表示装置 1 0 5 を解体せずに導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を改善する事が出来る。

【 0 0 2 6 】

導電性部材 1 0 8 とリアプレート 1 0 2 の接合に接合部材 1 0 9 を使用して真空気密を確保している。接合部材 1 0 9 の材質としては、低融点ガラスであるフリットを使用している。あらかじめフリットと溶媒を混合したものをディスペンサーにて導電性部材 1 0 8 に塗布し、乾燥（1 2 0 ℃、1 0 分）、仮焼成（3 6 0 ℃、1 0 分）を行った。その後、本焼成工程（4 2 0 ℃、3 0 分）において、導電性部材 1 0 8 はリアプレート 1 0 2 上に置かれ、昇温しながら仮焼成したフリットを潰すように導電性部材 1 0 8 に荷重を加えることで、良好な接合が得られた。

【 0 0 2 7 】

導電性部材 1 0 8 は、直径 4 m m の接着部と伸長部からなる一体部品である。材質は 4 2 N i - 6 C r - F e 合金（熱膨張係数 $8.5 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C} \sim 9.8 \times$

$10^{-6}/^{\circ}\text{C}$) であり、リアプレート 1 0 2 に使用するガラス (熱膨張係数 $8.0 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C} \sim 9.0 \times 10^{-6}/^{\circ}\text{C}$) の熱膨張と略一致させていることで、作製時の熱応力を緩和している。導電性部材 1 0 8 は、接合部材 1 0 9 によって、リアプレート 1 0 2 に接合されている。導電性部材 1 0 8 とリアプレート 1 0 2 の間の 1 箇所のみを電圧印加構造 1 0 0 の接合部にできたことにより、接合不良によるリークや強度低下の確率抑える事が出来た。

【 0 0 2 8 】

この導電性部材 1 0 8 は、直径約 1 0 mm、厚さ 0. 0 5 mm の板を空気により型に吸引し、プレス成形することで作製した。形状は、アノード 1 0 4 側から画像表示装置 1 0 5 を見たときに、外直径約 4 mm の円形状であり、高さは約 0. 7 mm であり、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さ 2 mm より短く作製した。この導電性部材 1 0 8 を、図 4 (A) に示すように、接合部材 1 0 9 によってリアプレート 1 0 2 に接合した。その後図 4 (B) のように、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 とで枠 1 0 3 を挟みこみ、フリットにてリアプレートと枠との間および枠とフェイスプレートとの間を封着した。そして、不図示の排気管からリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間を真空に引き、封止することで、真空容器を作製した。その時図 4 (C) のように、導電性部材 1 0 8 は穴 1 1 1 からの大気圧の影響を受けてリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さ 2 mm まで伸長し、アノード 1 0 4 と低融点材料 1 0 7 を介して導通を得ることで、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 間のギャップを導通させた。

【 0 0 2 9 】

導電性部材 1 0 8 において、プレス成形により加工することで側面の伸縮部に凹凸形状を複数段作る事によって、導電性部材 1 0 8 の大気圧による変形方向をアノード 1 0 4 の方向に制御することが可能となった。その結果、導電性部材 1 0 8 とアノード 1 0 4 の導通信頼性を向上することが出来た。

【 0 0 3 0 】

電圧印加構造 1 0 0 を、導電性部材 1 0 8、低融点材料 1 0 7、接合部材 1 0 9 から構成することによって、穴 1 1 1 封止の封止接合界面を 1 箇所に出来、接

合不良やリークの確率を抑える事ができた。これにより、真空容器 1 0 6 および画像表示装置 1 0 5 の歩留まりを向上する事が出来、より安価な画像表示装置 1 0 5 を提供する事ができる。

【 0 0 3 1 】

(実施例 2)

本実施例で作成した真空容器及び画像表示装置の概要は、実施例 1 と同様であるが、電圧印加構造を図 5 に示すものに替えた。

【 0 0 3 2 】

大気中からの内部が真空となっている画像表示装置 1 0 5 内への給電機構として、電圧印加構造 1 0 0 がある。図 5 に実施例 2 における、図 1 の A - A 部分に相当する断面図を示す。電圧は、リアプレート 1 0 2 の裏面から穴 1 1 1 を通して導電性部材 2 0 8 に印加され、低融点材料 1 0 7 を介しアノード 1 0 4 に印加される。

【 0 0 3 3 】

電圧印加構造 1 0 0 は、前記した導電性部材 2 0 8、低融点材料 1 0 7、接合部材 1 0 9 から構成されている。リアプレートに開いている穴 1 1 1 は直径 2 m m である。

【 0 0 3 4 】

導電性部材 2 0 8 とアノード 1 0 4 の間に低融点材料 1 0 7 を介在させている。これは、導電性部材 2 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を良くすることで、導電性を良くする役割のものである。低融点材料として、低融点の金属材料の S n - P b 系ハンダ（融点 1 8 0 ~ 3 3 0 ℃）を使用した。大気圧により変形した導電性部材 2 0 8 とアノード 1 0 4 との間で低融点材料が圧縮変形し、導電性部材 2 0 8 とアノード 1 0 4 の表面形状に密着し、電氣的導通信頼性を良好にする事が出来る。

【 0 0 3 5 】

さらには、画像表示装置 1 0 5 が周囲の予想外の温度の影響を受けて熱膨張により変形したとき、導電性部材 2 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性が悪くなる場合がある。このとき、導電性部材 2 0 8 へ高周波電圧を印加し、発熱させて低融点

材料 1 0 7 を溶融する事によって、画像表示装置 1 0 5 を解体せずに導電性部材 2 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を改善する事が出来る。

【 0 0 3 6 】

導電性部材 2 0 8 とリアプレート 1 0 2 の接合に接合部材 1 0 9 を使用して真空気密を確保している。接合部材 1 0 9 の材質としては、低融点ガラスであるフリットを使用している。あらかじめフリットと溶媒を混合したものをディスペンサーにて導電性部材 2 0 8 に塗布し、乾燥（1 2 0℃、1 0 分）、仮焼成（3 6 0℃、1 0 分）を行った。その後、本焼成工程（4 2 0℃、3 0 分）において、導電性部材 2 0 8 はリアプレート 1 0 2 上に置かれ、昇温しながら仮焼成したフリットを潰すように導電性部材 2 0 8 に荷重を加えることで、良好な接合が得られる。

【 0 0 3 7 】

導電性部材 2 0 8 は、直径 4 mm の接着部と伸長部からなる一体部品である。材質は 4 7 % N i - F e 合金（熱膨張係数 $7.5 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C} \sim 9 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ ）であり、リアプレート 1 0 2 に使用するガラス（熱膨張係数 $8.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C} \sim 9.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ ）の熱膨張と略一致させていることで、作製時の熱応力を緩和している。導電性部材 2 0 8 は、接合部材 1 0 9 によって、リアプレート 1 0 2 に接合されている。導電性部材 2 0 8 とリアプレート 1 0 2 の間の 1 箇所のみを電圧印加構造 1 0 0 の接合部にできたことにより、接合不良によるリークや強度低下の確率抑える事が出来た。

【 0 0 3 8 】

この導電性部材 2 0 8 は、直径 1 0 mm、厚さ 0. 0 5 mm の板を空気により型に吸引し、プレス成形することで作製した。形状は、アノード 1 0 4 側から画像表示装置 1 0 5 を見たときに、外直径約 4 mm の円形状であり、高さは約 0. 7 mm であり、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さ 2 mm より短く作製した。この導電性部材 2 0 8 を、図 6（A）に示すように、接合部材 1 0 9 によってリアプレート 1 0 2 と接合した。その後図 6（B）のように、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 とで枠 1 0 3 を挟みこみ、フリットにてリアプレートと枠との間および枠とフェイスプレートとの間を封着

した。そして、不図示の排気管からリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間を真空に引き、封止することで、真空容器を作製した。その時図 6 (C) のように、導電性部材 2 0 8 は穴 1 1 1 からの大気圧の影響を受けてリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さ 2 mm まで伸長し、アノード 1 0 4 と低融点材料 1 0 7 を介して導通を得ることで、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 間のギャップを導通させた。導電性部材 2 0 8 において、プレス成形により加工することで側面の伸縮部に凹凸形状を手間をかけずに複数段作る事が出来き、導電性部材 2 0 8 の大気圧による変形方向をアノード 1 0 4 の方向制御することが可能となった。その結果、導電性部材 2 0 8 とアノード 1 0 4 の導通信頼性を向上することが出来た。また、導電性部材 2 0 8 とリアプレート 1 0 2 の接合部材 1 0 9 による接着面が、大気圧によって押し付けられる構造を採用したため、接着面の真空気密性を向上する事が出来た。

【 0 0 3 9 】

電圧印加構造 1 0 0 を、導電性部材 2 0 8 、低融点材料 1 0 7 、接合部材 1 0 9 から構成することによって、穴 1 1 1 封止の封止接合界面を 1 箇所に出來、接合不良やリークの確率を抑える事ができた。これにより、真空容器 1 0 6 および画像表示装置 1 0 5 の歩留まりを向上する事が出来、より安価な画像表示装置 1 0 5 を提供する事ができる。

【 0 0 4 0 】

(実施例 3)

本実施例で作成した真空容器及び画像表示装置の概要は、実施例 1 と同様であるが、電圧印加構造を図 7 に示すものに替えた。

【 0 0 4 1 】

大気中からの内部が真空となっている画像表示装置 1 0 5 内への給電機構として、電圧印加構造 1 0 0 がある。図 7 に実施例 3 における、図 1 の A - A 部分に相当する断面図を示す。電圧は、リアプレート 1 0 2 の裏面から穴 1 1 1 を通して導電性部材 3 0 8 に印加され、低融点材料 1 0 7 を介しアノード 1 0 4 に印加される。

【 0 0 4 2 】

電圧印加構造 1 0 0 は、前記した導電性部材 3 0 8、低融点材料 1 0 7、接合部材 1 0 9 から構成されている。リアプレートに開いている穴 1 1 1 は直径 2 m m である。

【 0 0 4 3 】

導電性部材 3 0 8 とアノード 1 0 4 の間に低融点材料 1 0 7 を介在させている。これは、導電性部材 3 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を良くすることで、導電性を良くする役割のものである。低融点材料として、低融点の金属材料の S n - C u 合金（融点 2 0 0 ~ 3 5 0 ℃）を使用した。大気圧により変形した導電性部材 3 0 8 の変形とアノード 1 0 4 との間で低融点材料が圧縮変形し、導電性部材 3 0 8 とアノード 1 0 4 の表面形状に密着し、電氣的導通信頼性を良好にする事が出来る。

【 0 0 4 4 】

さらには、画像表示装置 1 0 5 が周囲の予想外の温度の影響を受けて熱膨張により変形したとき、導電性部材 3 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性が悪くなる場合がある。このとき、導電性部材 3 0 8 へ高周波電圧を印加し、発熱させて低融点材料 1 0 7 を熔融する事によって、画像表示装置 1 0 5 を解体せずに導電性部材 3 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を改善する事が出来る。

【 0 0 4 5 】

導電性部材 3 0 8 とリアプレート 1 0 2 の接合に接合部材 1 0 9 を使用して真空気密を確保している。接合部材 1 0 9 の材質としては、低融点ガラスであるフリットを使用している。あらかじめフリットと溶媒を混合したものをディスペンサーにて導電性部材 3 0 8 に塗布し、乾燥（1 2 0 ℃、1 0 分）、仮焼成（3 6 0 ℃、1 0 分）を行った。その後、本焼成工程（4 2 0 ℃、3 0 分）において、導電性部材 3 0 8 はリアプレート 1 0 2 上に置かれ、昇温しながら仮焼成したフリットを潰すように導電性部材 3 0 8 に荷重を加えることで、良好な接合が得られる。

【 0 0 4 6 】

導電性部材 3 0 8 は、直径 4 m m の接着部と伸長部からなる一体部品である。材質は 4 8 % N i - F e 合金（熱膨張係数 $8 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C} \sim 9.5 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$

）であり、リアプレート 1 0 2 に使用するガラス（熱膨張係数 $8.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C} \sim 9.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ ）の熱膨張と略一致させていることで、作製時の熱応力を緩和している。導電性部材 3 0 8 は、接合部材 1 0 9 によって、リアプレート 1 0 2 に接合されている。導電性部材 3 0 8 とリアプレート 1 0 2 の間の 1 箇所のみを電圧印加構造 1 0 0 の接合部にできたことにより、接合不良によるリークや強度低下の確率抑える事が出来た。

【 0 0 4 7 】

この導電性部材 3 0 8 は、直径約 9 mm、厚さ 0.05 mm の板を空気により型に吸引し、プレス成形することで作製した。形状は、アノード 1 0 4 側から画像表示装置 1 0 5 を見たときに、外直径約 4 mm、先端直径 0.5 mm の円形状であり、高さは約 1.5 mm であり、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さ 2 mm より短く作製した。この導電性部材 3 0 8 を、図 8 (A) に示すように、接合部材 1 0 9 によってリアプレート 1 0 2 と接合した。その後図 8 (B) のように、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 とで枠 1 0 3 を挟みこみ、フリットにてリアプレートと枠との間および枠とフェイスプレートとの間を封着した。そして、不図示の排気管からリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間を真空に引き、封止することで、真空容器を作製した。その時図 8 (C) のように、導電性部材 3 0 8 は穴 1 1 1 からの大気圧の影響を受けてリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さ 2 mm まで伸長し、アノード 1 0 4 と低融点材料 1 0 7 を介して導通を得ることで、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 間のギャップを導通させた。

【 0 0 4 8 】

導電性部材 3 0 8 によるアノード 1 0 4 との間の低融点材料 1 0 7 の潰し面積を小さくしたことから、大気圧による単位あたりの低融点材料 1 0 7 にかかる圧力が増加する事ができた。その結果、導電性部材 3 0 8 とアノード 1 0 4 間の導通信頼性を向上する事ができた。

【 0 0 4 9 】

電圧印加構造 1 0 0 を、導電性部材 3 0 8、低融点材料 1 0 7、接合部材 1 0 9 から構成することによって、穴 1 1 1 封止の封止接合界面を 1 箇所に出来、接

合不良やリークの確率を抑える事ができた。これにより、真空容器 1 0 6 および画像表示装置 1 0 5 の歩留まりを向上する事が出来、より安価な画像表示装置 1 0 5 を提供する事ができる。

【 0 0 5 0 】

(実施例 4)

本実施例で作成した真空容器及び画像表示装置の概要は、実施例 1 と同様であるが、電圧印加構造を図 9 に示すものに替えた。

【 0 0 5 1 】

大気中からの内部が真空となっている画像表示装置 1 0 5 内への給電機構として、電圧印加構造 1 0 0 がある。図 9 に実施例 2 における、図 1 の A - A 部分に相当する断面図を示す。電圧は、リアプレート 1 0 2 の裏面から穴 1 1 1 を通して導電性部材 4 0 8 に印加され、低融点材料 1 0 7 を介しアノード 1 0 4 に印加される。

【 0 0 5 2 】

電圧印加構造 1 0 0 は、前記した導電性部材 4 0 8、低融点材料 1 0 7、接合部材 1 0 9 から構成されている。リアプレートに開いている穴 1 1 1 は直径 2 m m である。

【 0 0 5 3 】

導電性部材 4 0 8 とアノード 1 0 4 の間に低融点材料 1 0 7 を介在させている。これは、導電性部材 4 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を良くすることで、導電性を良くする役割のものである。低融点材料として、低融点の金属材料の S n - A g 合金（融点 2 0 0 ~ 3 5 0 ℃）を使用しており、大気圧により変形した導電性部材 4 0 8 とアノード 1 0 4 との間で低融点材料が圧縮変形し、導電性部材 4 0 8 とアノード 1 0 4 の表面形状に密着し、電氣的導通信頼性を良好にする事が出来る。

【 0 0 5 4 】

さらには、画像表示装置 1 0 5 が周囲の予想外の温度の影響を受けて熱膨張により変形したとき、導電性部材 4 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性が悪くなる場合がある。このとき、導電性部材 4 0 8 へ高周波電圧を印加し、発熱させて低融点

材料 1 0 7 を溶融する事によって、画像表示装置 1 0 5 を解体せずに導電性部材 4 0 8 とアノード 1 0 4 の密着性を改善する事が出来る。

【 0 0 5 5 】

導電性部材 4 0 8 とリアプレート 1 0 2 の接合に接合部材 1 0 9 を使用して真空気密を確保している。接合部材 1 0 9 の材質としては、低融点ガラスであるフリットを使用している。あらかじめフリットと溶媒を混合したものをディスペンサーにて導電性部材 4 0 8 に塗布し、乾燥（1 2 0 ℃、1 0 分）、仮焼成（3 6 0 ℃、1 0 分）を行った。その後、本焼成工程（4 2 0 ℃、3 0 分）において、導電性部材 4 0 8 はリアプレート 1 0 2 上に置かれ、昇温しながら仮焼成したフリットを潰すように導電性部材 4 0 8 に荷重を加えることで、良好な接合が得られる。

【 0 0 5 6 】

導電性部材 4 0 8 は、直径 4 mm の接着部と伸長部からなる一体部品である。材質は F e - N i - C o 合金（熱膨張係数 $7.5 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C} \sim 9.8 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ ）であり、リアプレート 1 0 2 に使用するガラス（熱膨張係数 $8.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C} \sim 9.0 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ ）の熱膨張と略一致させていることで、作製時の熱応力を緩和している。導電性部材 4 0 8 は、接合部材 1 0 9 によって、リアプレート 1 0 2 に接合されている。導電性部材 4 0 8 とリアプレート 1 0 2 の間の 1箇所のみを電圧印加構造 1 0 0 の接合部にできたことにより、接合不良によるリークや強度低下の確率抑える事が出来た。

【 0 0 5 7 】

この導電性部材 4 0 8 は、直径約 1 0 mm、厚さ 0.1 mm の板を空気により型に吸引し、プレス成形することで作製した。形状は、アノード 1 0 4 側から画像表示装置 1 0 5 を見たときに、外直径約 4 mm の円形状であり、高さは約 0.6 mm であり、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さ 2 mm より短く作製した。この導電性部材 4 0 8 を、図 1 0 (A) に示すように、接合部材 1 0 9 によってリアプレート 1 0 2 と接合した。その後図 1 0 (B) のように、リアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 とで枠 1 0 3 を挟みこみ、フリットにてリアプレートと枠との間および枠とフェイスプレートとの間を

封着した。そして、不図示の排気管からリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間を真空に引き、封止することで、真空容器を作製した。その時図 1 0 (C) のように、導電性部材 4 0 8 は穴 1 1 1 からの大気圧の影響をうけてリアプレート 1 0 2 とフェイスプレート 1 0 1 間のギャップ長さ 2 mm まで伸長し、アノード 1 0 4 と低融点材料 1 0 7 を介して導通を得ることで、フェイスプレート 1 0 1 とリアプレート 1 0 2 間のギャップを導通させた。

【0 0 5 8】

導電性部材 4 0 8 をリアプレート 1 0 2 の面内方向において円形状にしたため、円に均一な大気圧が発生し、導電性部材 4 0 8 の変形方向をアノード 1 0 4 の方向に制御することが可能となった。その結果、導電性部材 4 0 8 とアノード 1 0 4 の導通信頼性を向上することが出来た。また、導電性部材 4 0 8 とリアプレート 1 0 2 の接合部材 1 0 9 による接着面が、大気圧によって押し付けられる構造を採用したため、接着面の真空気密性を向上する事が出来た。

【0 0 5 9】

電圧印加構造 1 0 0 を、導電性部材 4 0 8 、低融点材料 1 0 7 、接合部材 1 0 9 から構成することによって、穴 1 1 1 封止の封止接合界面を 1 箇所に出來、接合不良やリークの確率を抑える事ができた。これにより、真空容器 1 0 6 および画像表示装置 1 0 5 の歩留まりを向上する事が出来、より安価な画像表示装置 1 0 5 を提供する事ができる。

【0 0 6 0】

【発明の効果】

電圧印加構造を、導電性材料、低融点材料、接合部材から構成することによって、穴封止の封止接合界面を 1 箇所に出來、接合不良やリークの確率を抑える事ができた。これにより、画像表示装置の歩留まりを向上する事が出来、より安価な画像表示装置を提供する事ができた。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

画像表示装置の一形態を示す模式的平面図である。

【図 2】

本発明の真空容器の一形態を示す模式的部分断面図である。

【図 3】

電圧印加構造の一例を示す模式的部分断面図である。

【図 4】

図 3 に示す電圧印加構造の製造方法を示す工程図である。

【図 5】

実施例 2 の電圧印加構造を示す模式的部分断面図である。

【図 6】

実施例 2 の電圧印加構造の製造方法を示す工程図である。

【図 7】

実施例 3 の電圧印加構造を示す模式的部分断面図である。

【図 8】

実施例 3 の電圧印加構造の製造方法を示す工程図である。

【図 9】

実施例 4 の電圧印加構造を示す模式的部分断面図である。

【図 1 0】

実施例 4 の電圧印加構造の製造方法を示す工程図である。

【図 1 1】

従来の画像表示装置を示す模式図である。

【符号の説明】

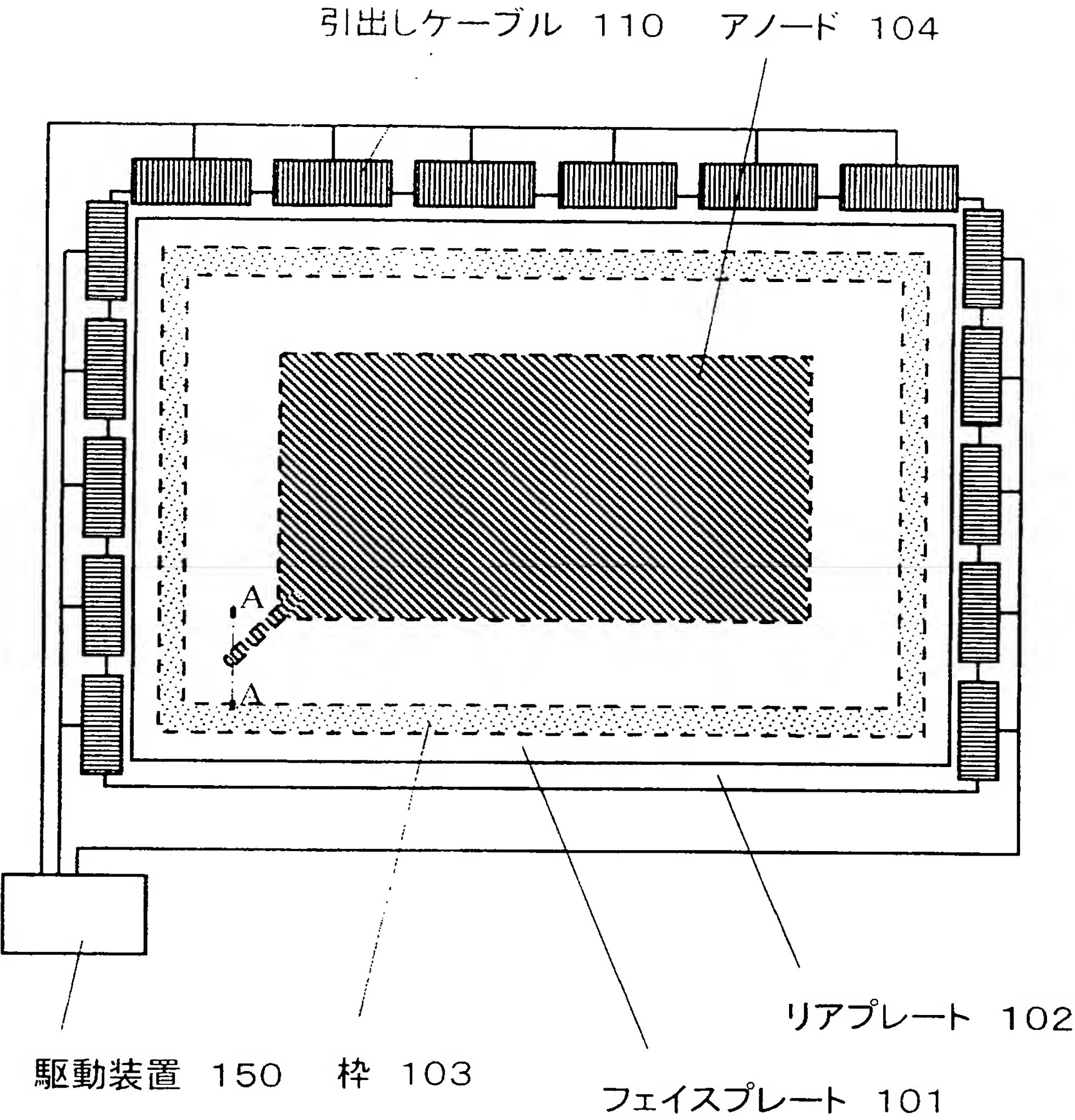
- 1 蛍光面
- 2 前面パネル
- 3 背面パネル
- 6 a メタルバック
- 6 給電導電層
- 7 カソード電極
- 8 絶縁層
- 1 5 孔部
- 1 6 蛍光面電位給電用端子

- 1 7 端子導出部
- 1 8 シール体
- 1 9 弾性体
- 2 0 超薄型平面表示装置
- 2 1 フリットガラス
- 2 8 絶縁層
- 1 0 0 電圧印加構造
- 1 0 1 フェイスプレート
- 1 0 2 リアプレート
- 1 0 3 枠
- 1 0 4 アノード
- 1 0 5 画像表示装置
- 1 0 6 真空容器
- 1 0 7 低融点材料
- 1 0 8、2 0 8、3 0 8、4 0 8 導電性部材
- 1 0 9 接合部材
- 1 1 0 引出しケーブル
- 1 1 1 穴
- 1 5 0 駆動装置
- 1 6 0 電圧印加装置
- 1 6 1 電圧印加ケーブル

【書類名】 図面

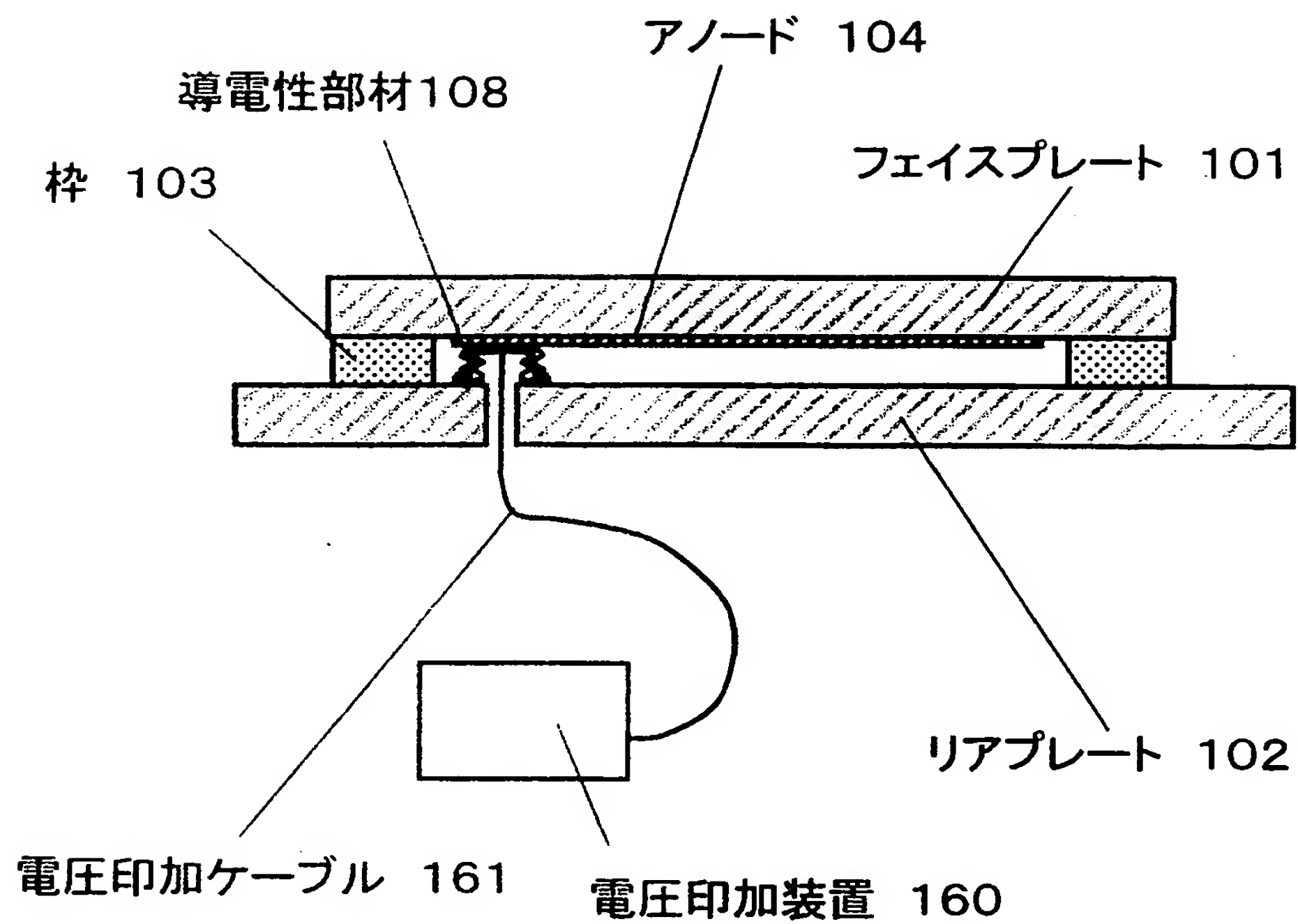
【図 1】

画像表示装置 105

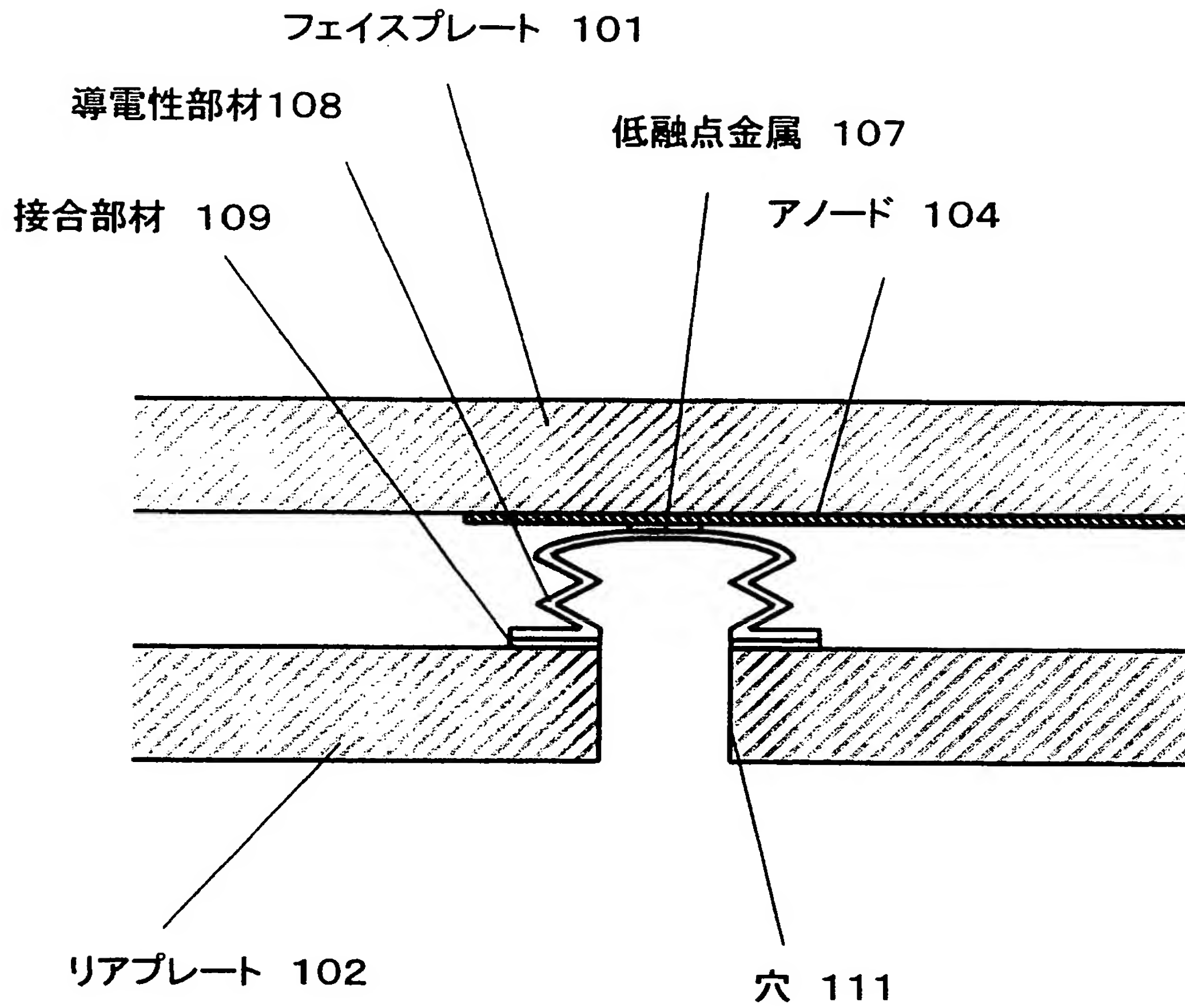


【図 2】

真空容器 106

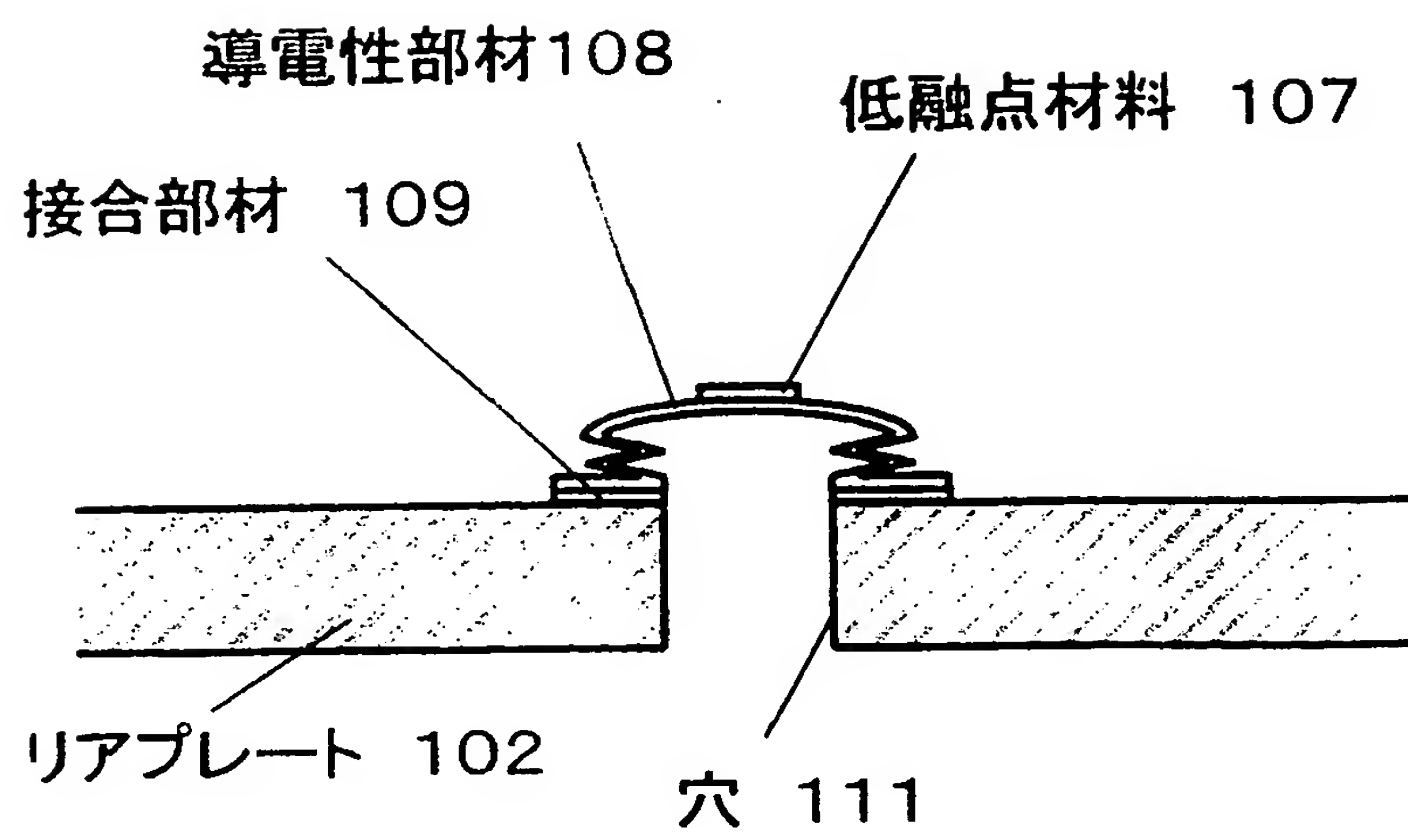


【図 3】

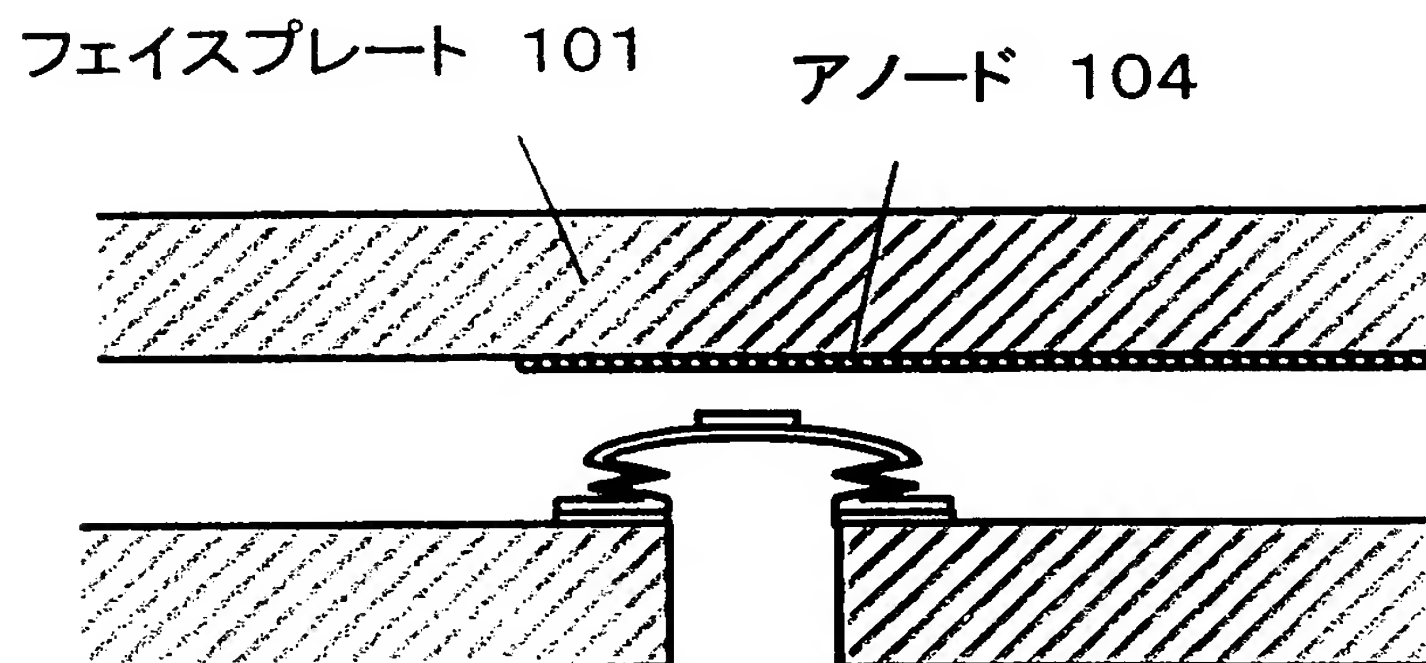


A-Aの部分断面図

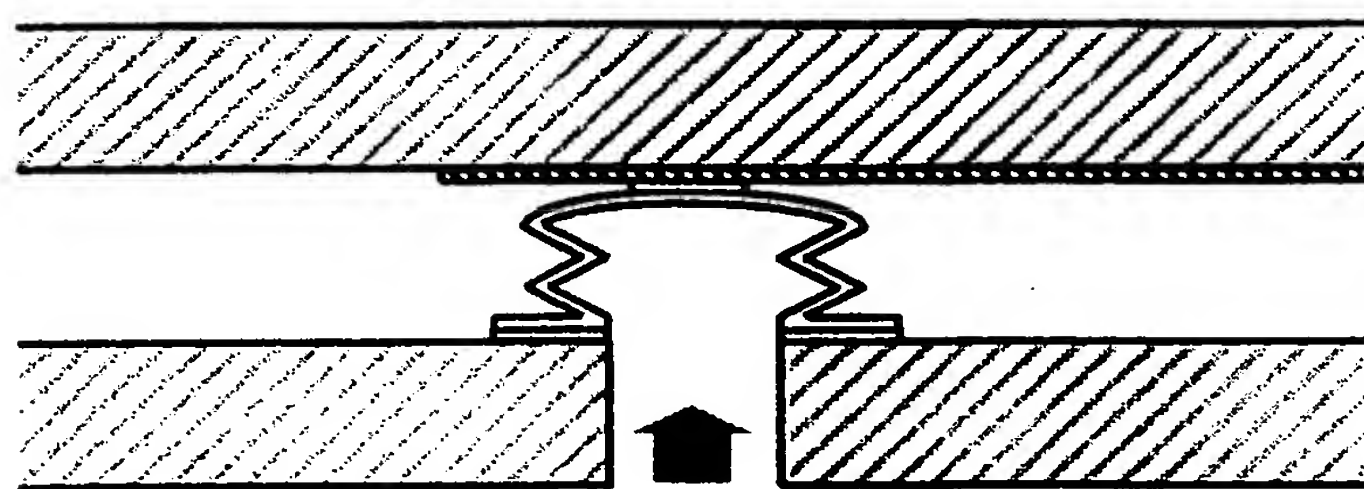
【図 4】



(A) 接着後



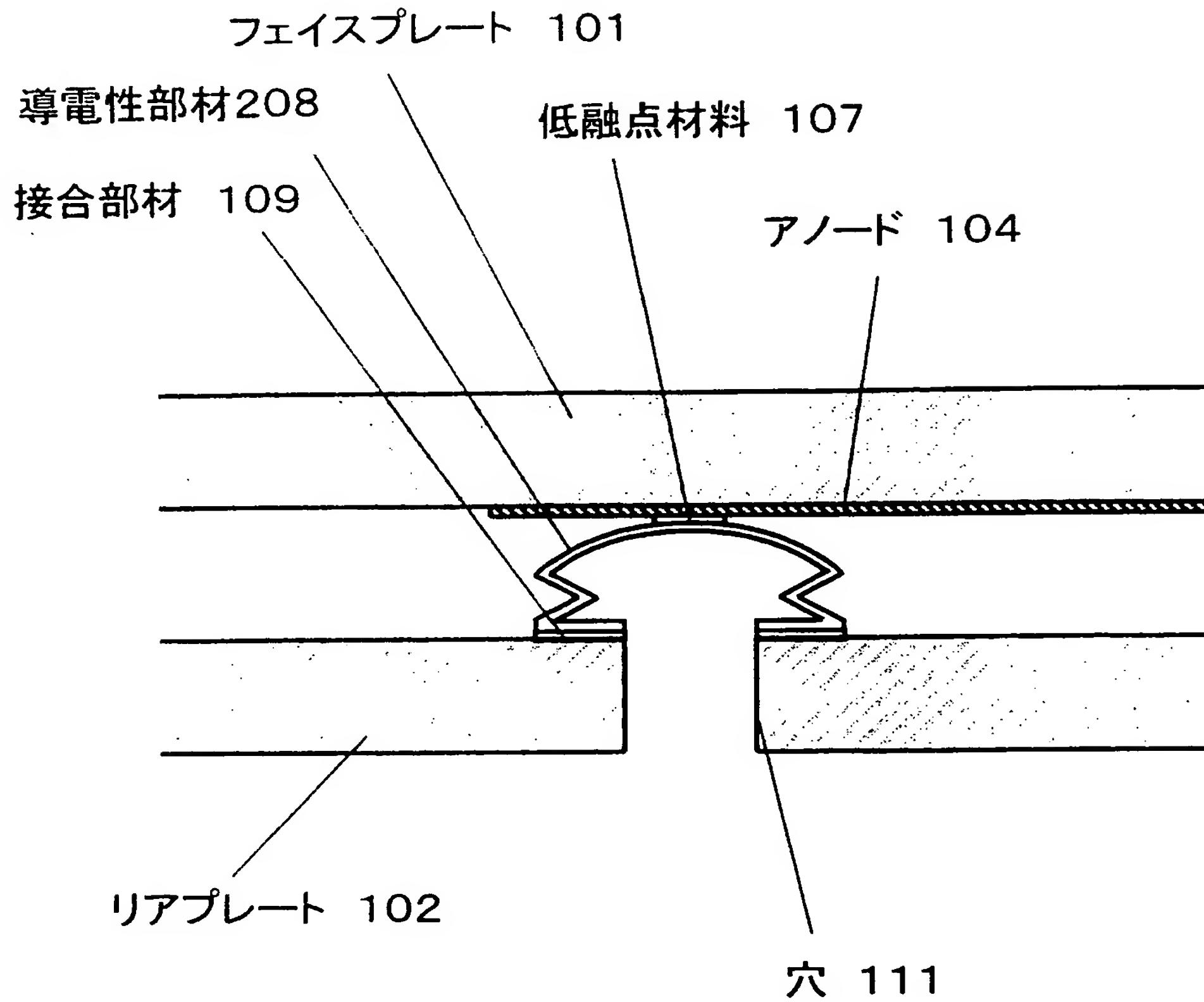
(B) 封着後



(C) 真空封止後

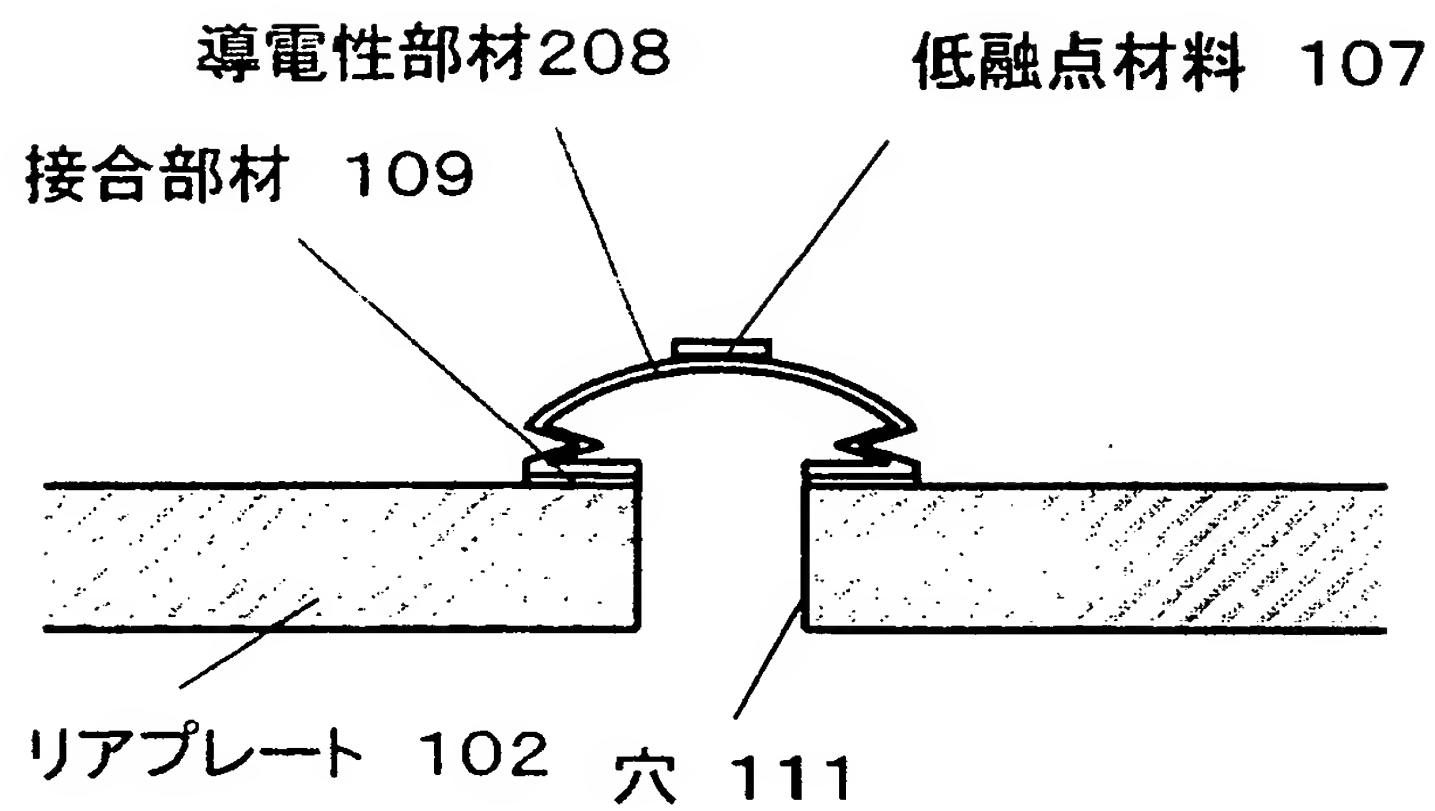
【図 5】

電圧印加構造 100

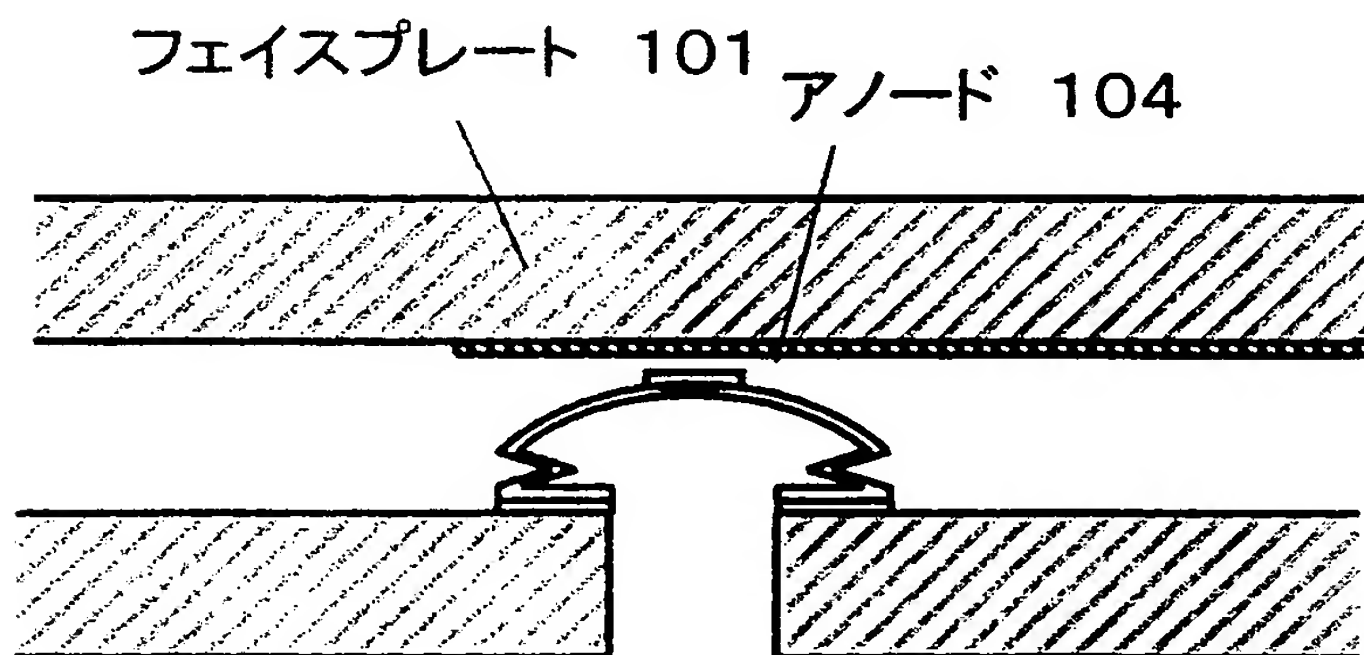


A-Aの部分断面図

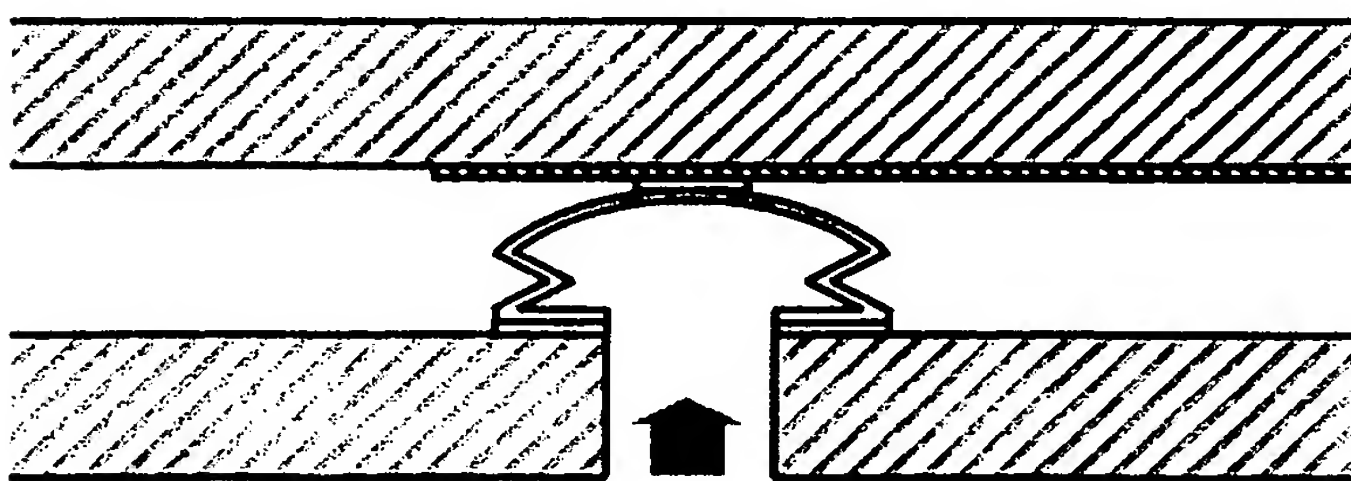
【図 6】



(A) 接着後



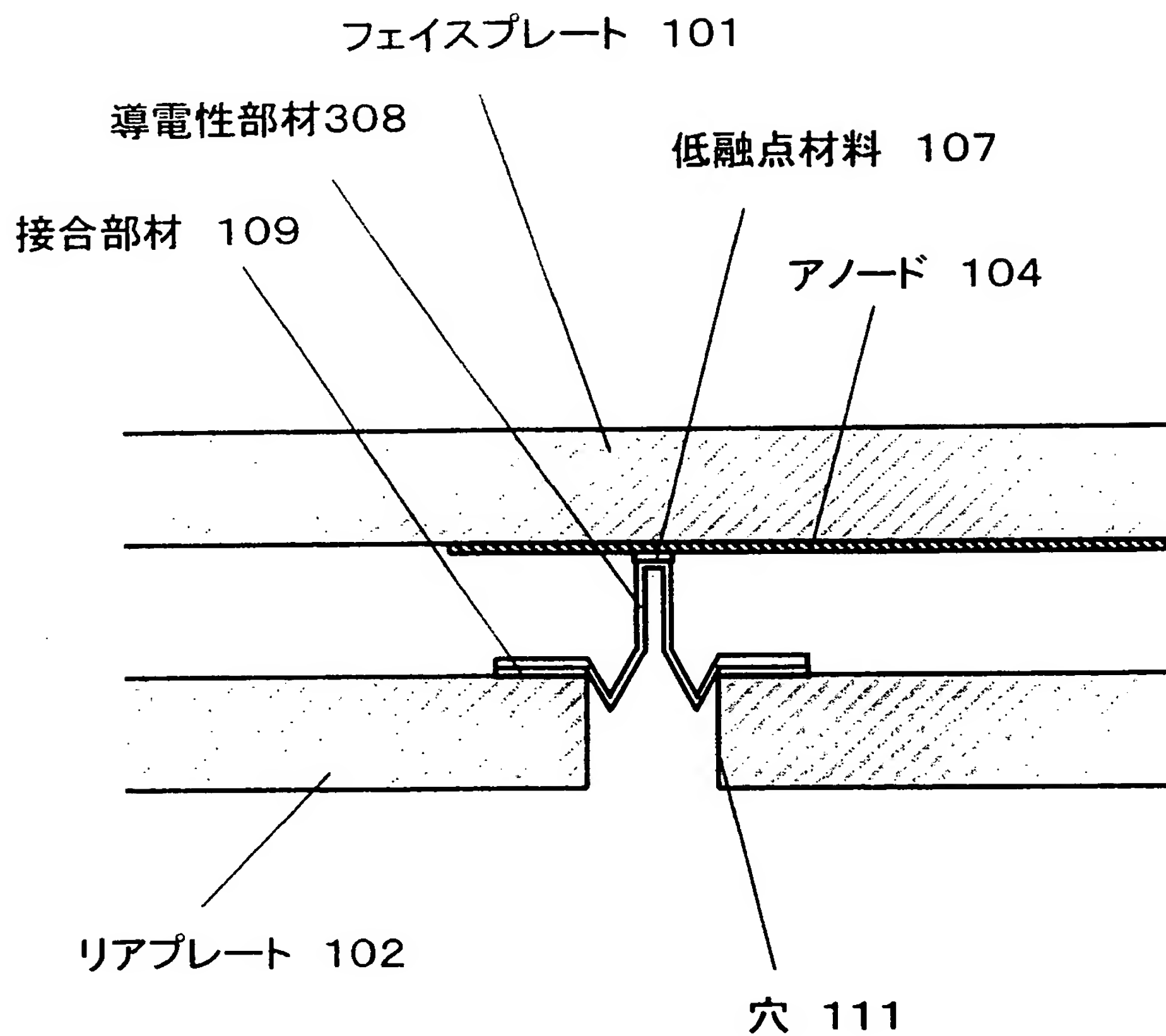
(B) 封着後



(C) 真空封止後

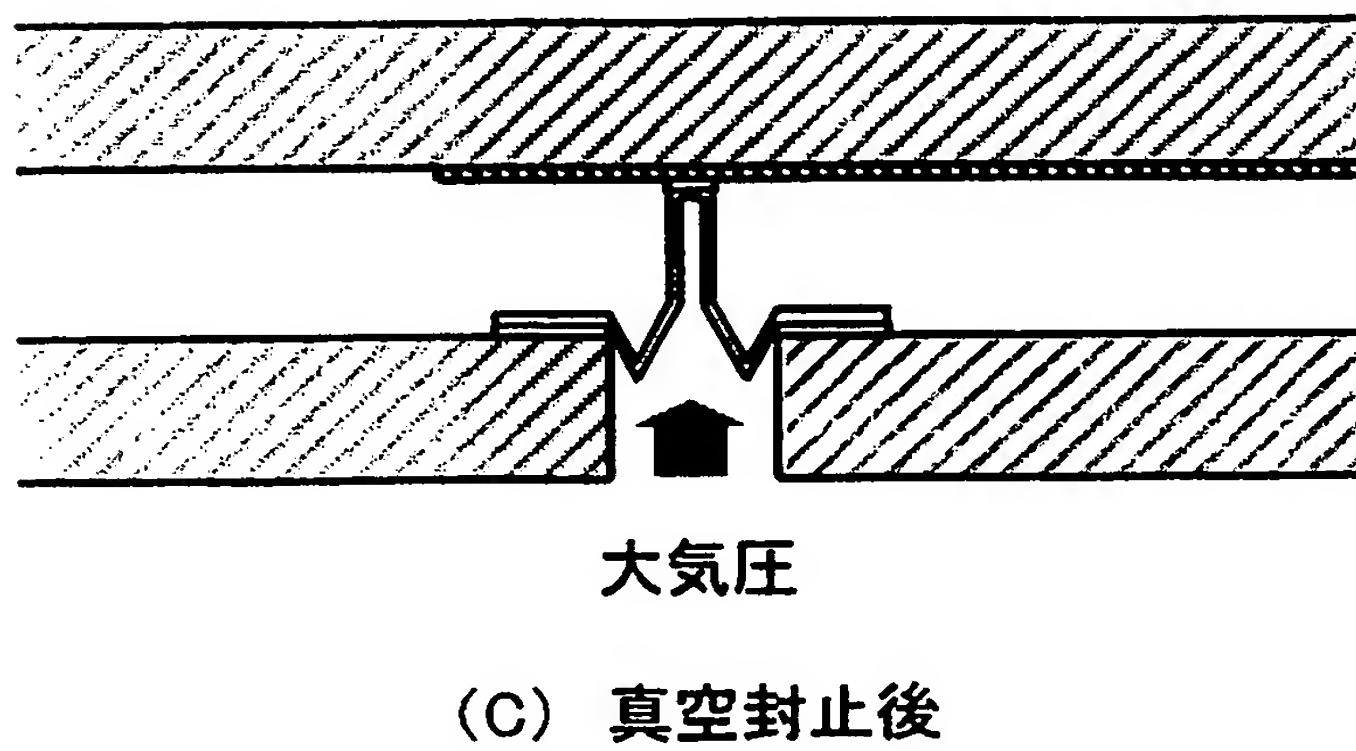
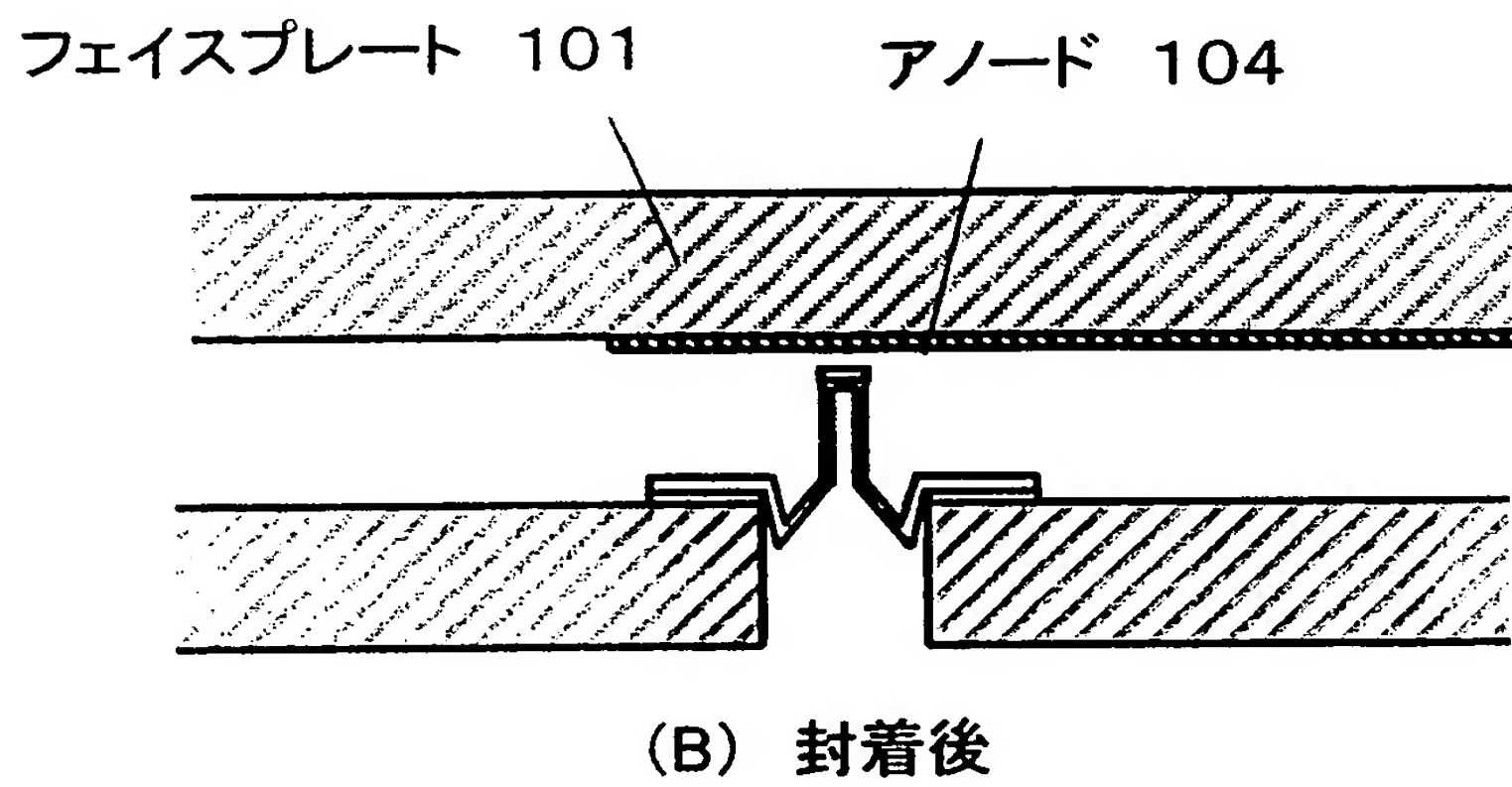
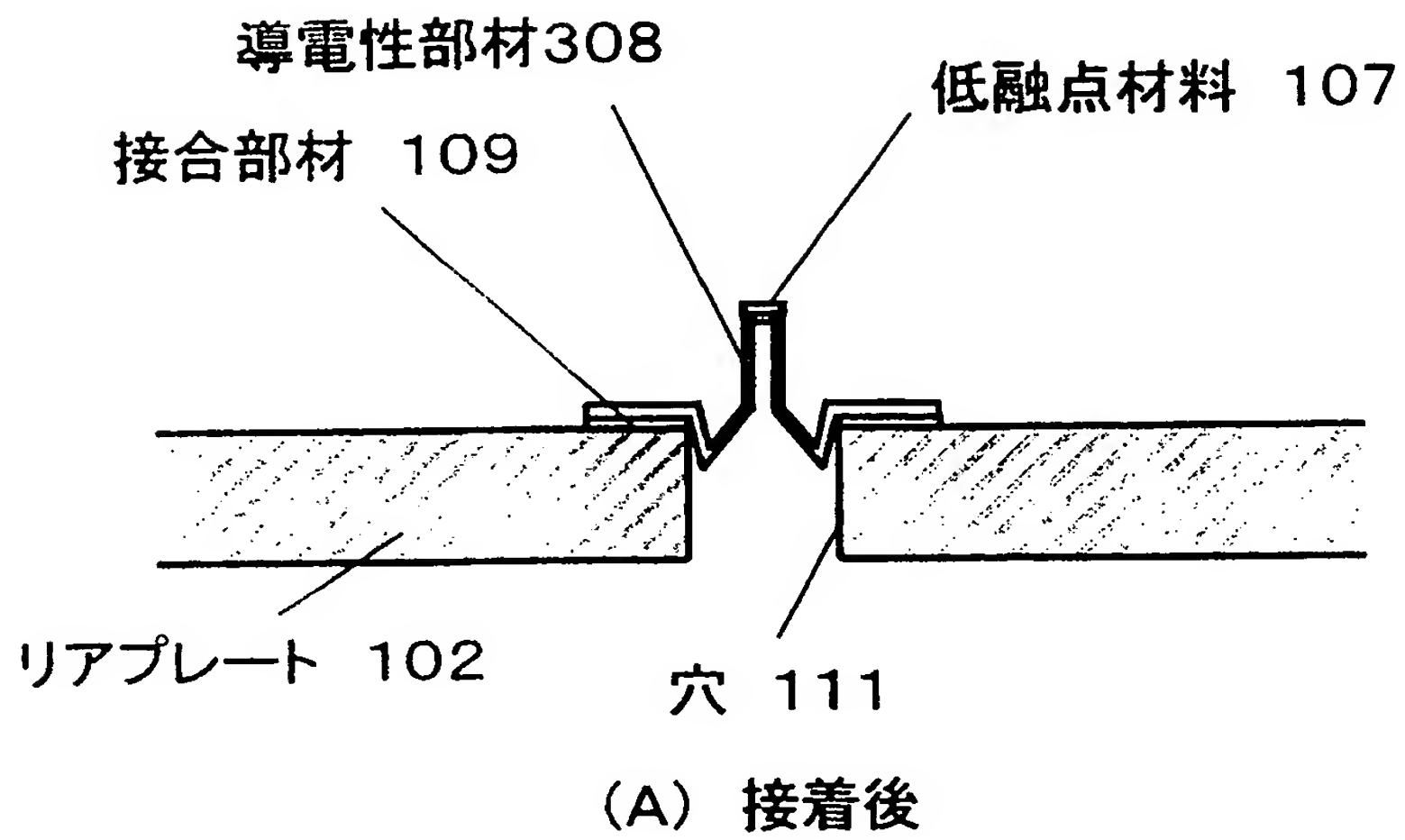
【図 7】

電圧印加構造 100



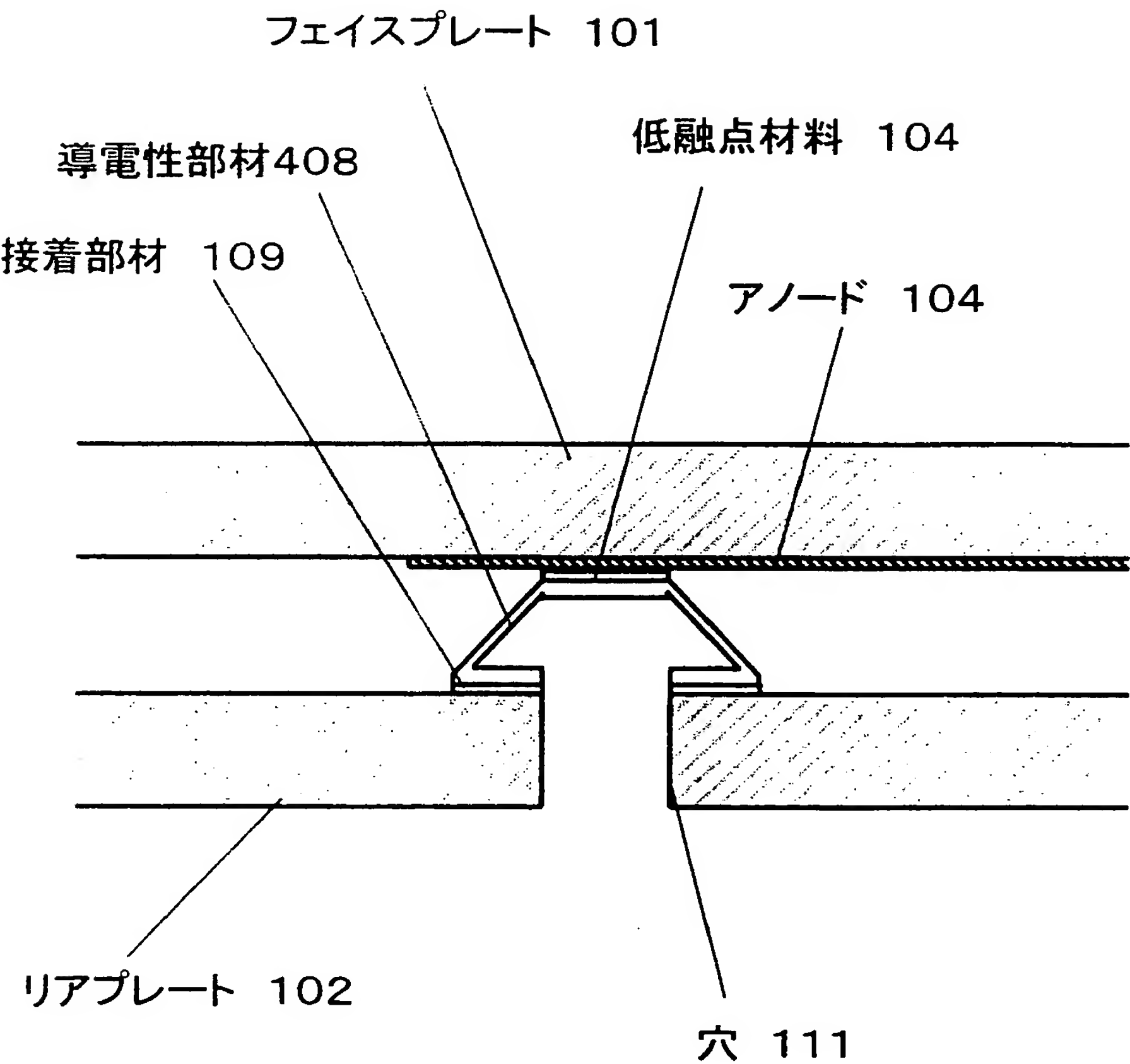
A-Aの部分断面図

【図 8】



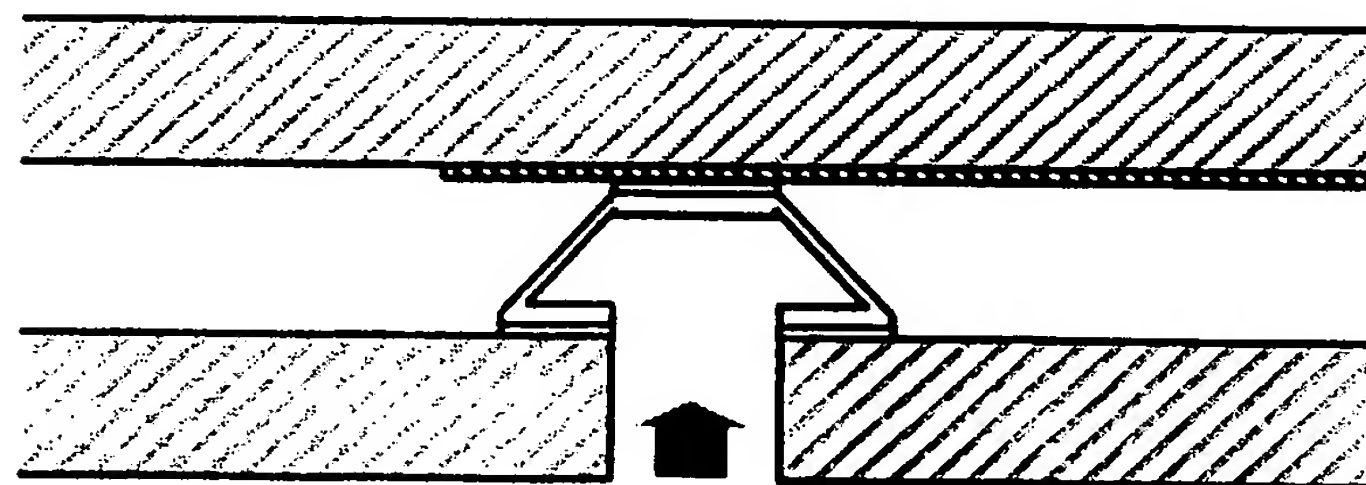
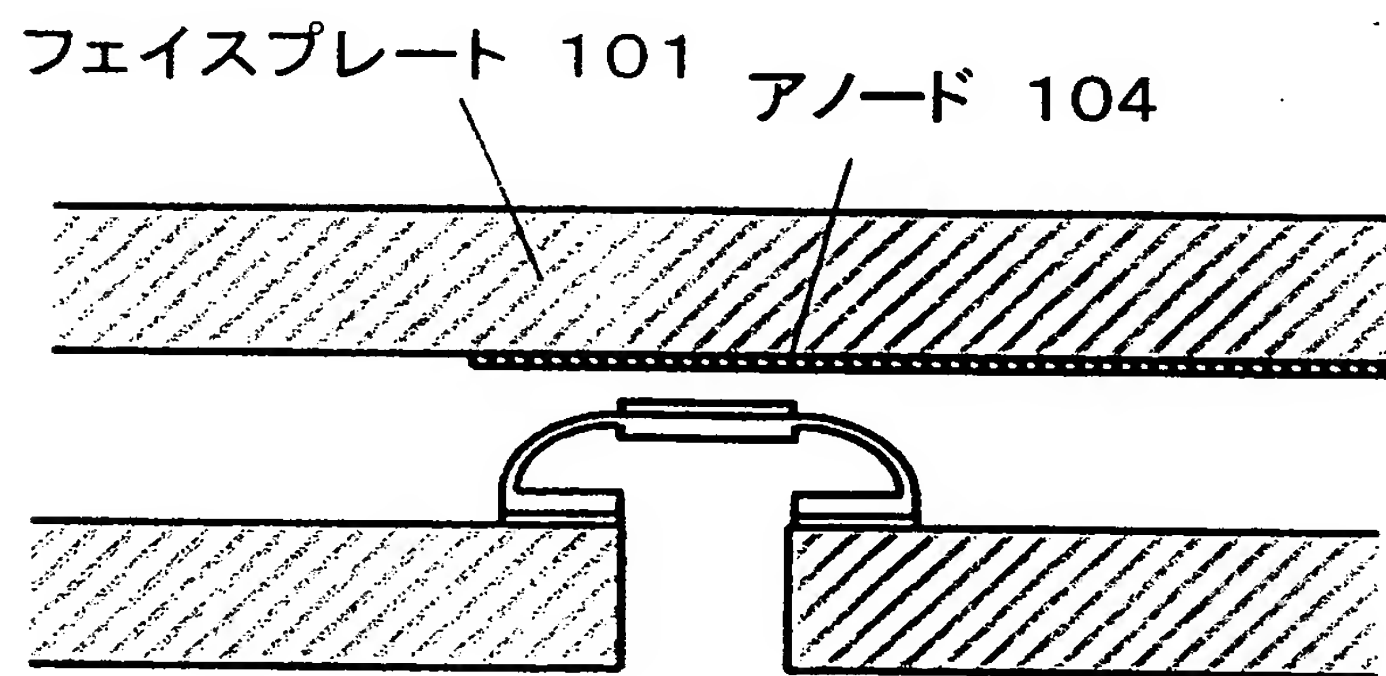
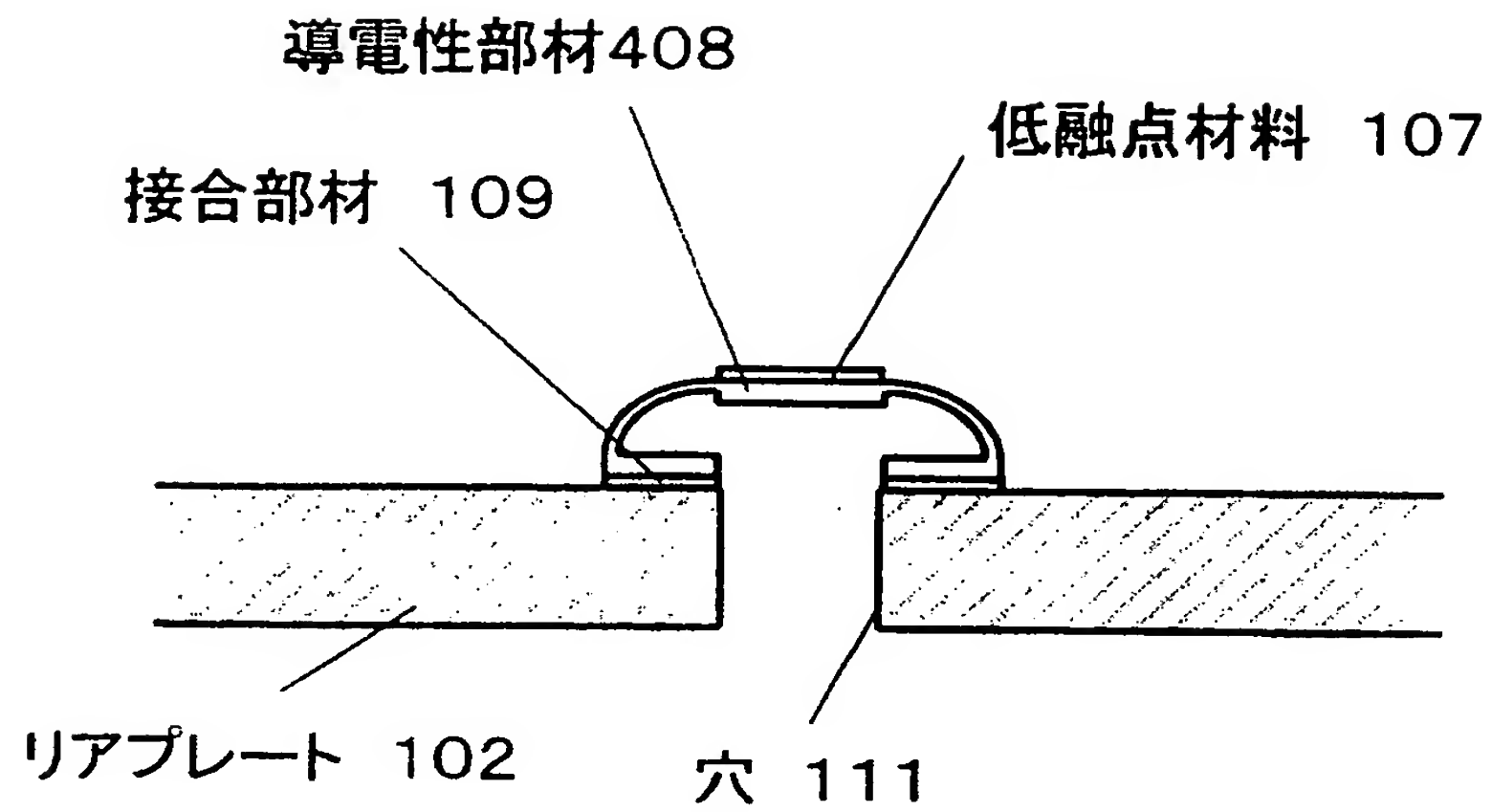
【図 9】

電圧印加構造 100

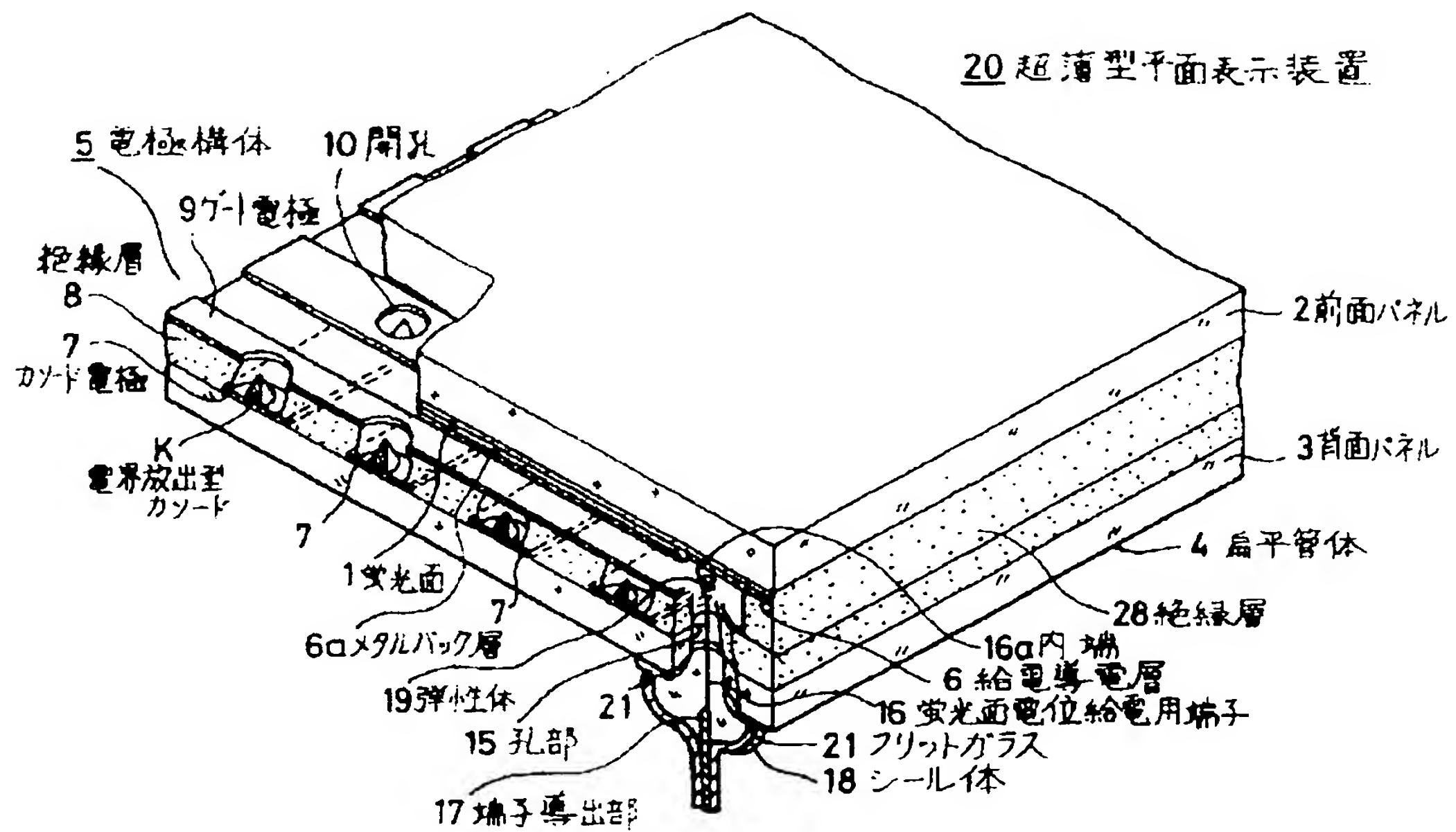


A-Aの部分断面図

【図 10】



【図 11】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 信頼性の高い電圧印加構造を有する気密容器とその製造方法、ならびに信頼性の高い画像表示装置を提供する。

【解決手段】 互いに対向する第 1 の基板および第 2 の基板と、これらの間に設けられこれらと接合された枠とを有する気密容器において、第 1 の基板の内面に電極が設けられ、第 2 の基板は貫通孔を有し、貫通孔は伸縮可能な導電性部材によって封止され、導電性部材が電極に接触する。内部に配置した電極と、電極と電氣的に接続された導電性部材とを有する気密容器の製造方法であって、導電性部材は伸縮可能な壁である伸縮壁を有し、伸縮壁の一方の面は気密容器の内部雰囲気に出露し他方の面は外部雰囲気に出露し、気密容器の内部雰囲気と外部雰囲気との間に内部の方が低圧になる圧力差を生じさせることにより伸縮壁を伸張させて電極と電氣的に接続させる工程を有する。上記気密容器を有する画像形成装置。

【選択図】 図 2

特願 2 0 0 2 - 2 4 8 8 3 9

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 1 0 0 7]

1 . 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 3 0 日

[変更理由]

新規登録

住 所

東京都大田区下丸子 3 丁目 3 0 番 2 号

氏 名

キヤノン株式会社